

Tue, 2/21/2006 9:21:02 AM
User: Linda Jacobe

Process Sheet

split

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SIDE DOOR
Job Number	: 25885		
Estimate Number	: 12295		
P.O. Number	:	Part Number	: D350589041
This Issue	: 2/21/2006 S.O. No. :	Drawing Number	: D2991 REV.B2
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: 11	Drawing Revision	: B2-C
Previous Run	:	Material	:
Written By	:	Due Date	: 3/30/2006
Checked & Approved By	:	Qty:	1 Um: Each
Comment	: est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041) EC		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL
type label per dwg D0589-041

JD 05-6-25

2.0	OUTSIDE SERVICE	OUTSIDE SERVICES
-----	-----------------	------------------



Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES

Issue P/O: 131

Description: D2991-1 side door

Supplier: Delastek

batch:

Ship to delastek: Qty 1 D0589-041 Label

B25885

Qty 2 D2992-1 Doubler 4X B16937 / 2X B25941

Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-041

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

C 204102122

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

POSITIVE
RECALL

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: Ensure Material certification comply to Dwg D

Signature: [Signature]
Date: 2/24/06
Signature: [Signature]
Date: 2/24/06

120810-29

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350589041 PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08/02/29	2/	Crazing in gel coat	UP 08.10.29 pw QSI042	Sand Smooth ^{EXP. 08122} reapplied gel coat, ^{M109546} repainted exterior surface with Imron ⁰⁸¹⁰²⁹	 08.10.29	 08.10.29 pw QSI042	 08.10.29	
				AS per QST 005. ^{8/10/29}				
				QC 14 inspect paint	n/a	S 08/10/29		
		DOOR Does NOT fit to 350 Mock in Eng Lab.	 08/10/29 pw QSI042	Door sanded and ground down along edges to fit	 08/10/29	 08/10/29	 08/10/29	 08/10/29

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 24/10/2008 8:38:11 AM
 User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SIDE DOOR
Job Number	: 25885		
Estimate Number	: 12295		
P.O. Number	:	Part Number	: D350589041
This Issue	: 24/10/2008	S.O. No.	:
Prsht Rev.	: NC	Drawing Number	: D2991 REV.B2
First Issue	: 21/02/2006	Project Number	: N/A
Previous Run	:	Drawing Revision	: B2
	Type : PURCHASED PARTS	Material	:
Written By	:	Due Date	: 30/03/2006
Checked & Approved By	:	Qty:	3
Comment	: est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041) EC		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL
 type label per dwg D0589-041

2.0	OUTSIDE SERVICE	OUTSIDE SERVICES
-----	-----------------	------------------



Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES
 Issue P/O: _____
 Description: D2991-1 side door
 Supplier: Delastek batch: _____
 Ship to delastek: Qty 1 D0589-041 Label _____
 Qty 2 D2992-1 Doubler _____
 Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-041
 Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

3.0	D29921	Doubler
-----	--------	---------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 6.0000 Each(s)
 Doubler

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
 Receive & Inspect For Transit Damage
 Ensure certificate of conformity is attached

Date: Friday, 24/10/2008 8:38:12 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

D29911

Side Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Side Door

6.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
3 D2237 Striker Plate

Batch

41163

8/10/27

scf

7.0

D2464

3/4 Seal



Comment: Qty.: 14.1666 f(s)/Unit Total : 42.4998 f(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
1 D2464-1700 Foam seal
170"

Batch

39669

SS 08/10/23 @

8.0

D2585

Mounting Channel



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
3 D2585 Latch clamp

Batch

33813

SS 08/10/23 @

9.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
3 D2586 Door latch

Batch

38774 39783

SS 08/10/23 @

10.0

D2589

Keys, Key Chain, 350 Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
1 D2589 keys, key chain

Batch

38814

SS 08/10/24 @

Date: Friday, 24/10/2008 8:38:12 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

D2621

Latch Plate, 350 Spacepod



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 D2621 latch plate

Batch

33894

SS 08/10/24 @

12.0

D3085041

prop ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
1 D3085-041 prop ass'y

Batch

328136

No - Qty's

SS 08-10-28

13.0

AN34A

Bolt



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 AN3-4A Bolt

Batch

M103641

SS 08/10/24 @

14.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 AN960JD10 Washer

Batch

M109059

SS 08/10/24 @

15.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 9.0000 Each(s)/Unit Total: 27.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
9 MS21042L3 Nut

Batch

M109031

SS 08/10/24 @

16.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
6 MS20470AD4-5 Rivet

Batch

M109018

SS 08/10/24 @

P.T.O.

MS 21045 13
MS 2734-1-13
~~MS 2734-1-13~~
~~MS 2734-1-13~~
MS 2734-1-13

8/10/25
BATCH # 10951
10821
10373
10903
h 105793
①
②
③
④
⑤
⑥
⑦
⑧
⑨
⑩
⑪
⑫
⑬
⑭
⑮
⑯
⑰
⑱
⑲
⑳
㉑
㉒
㉓
㉔
㉕
㉖
㉗
㉘
㉙
㉚
㉛
㉜
㉝
㉞
㉟
㊱
㊲
㊳
㊴
㊵
㊶
㊷
㊸
㊹
㊺
㊻
㊼
㊽
㊾
㊿

Date: Friday, 24/10/2008 8:38:12 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU;DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

17.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 MS27039-1-15 Screw

Batch

M108169

AS 08/10/24 @

18.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per dwg D2991 & IIN D350-589 p.6-12

BR 08-10-28 ①

19.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Soc/10/29 @

20.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: ①

8/10/29

①

20

21.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

Doel/10/30 ①

Job Completion



U 08.10.30

20 #4 Soc/10/29 @

Take at CHG007.

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:50
 Utilisateur: Claudette Perron
Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job :	43221	Numéro Article :	DKC134-0050
Numéro Soumission :	2622	Numéro Dessin :	D2991
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2008-08-07	Révision dessin :	C
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Composites
Prem. fois :		Date Due :	2008-08-14
Job précédente :	43186	Qté:	1 Udm: UNITE
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce Client: D2991-1		

Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



Seq.: Machine ou Opération: Description:

1.0

NOTE

NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.
 IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (FreeKote)
 IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
 IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup
 IG 0019 Application du Gelcoat

2.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0094

3.0

AAC0582

FreeKote 700NC N° 38425

Commentair Qty: 0.025 GALLON(s)/Unit Total: 0.025 GALLON(s)
 FreeKote 700NC N° 38425

4.0

PRÉP. MATÉRIEL

PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
 Sortir le matériel

Faire la préparation du matériel pour la production

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:50

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43221

Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Date:

Sceau:

5.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
Préparation du moule

Faire la préparation du moule N° DKO-0094 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures
selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.

Date:

Sceau:

6.0

AAC0273

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

7.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

8.0

AAC0198

UN2055 styrene monomere ST

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)
UN2055 styrene monomere ST

9.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à
l'aide de 5% de UN2055 styrene monomere ST

Date: 12-8-08 Sceau: Temps Début: 7:40 Temps Fin: 7:55

10.0

GEL COAT

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0094 selon l'instruction Générale de
fabrication N°IG 0019

Date: 12-8-08 Sceau:

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:51

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.




Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43221

Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
12.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
13.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
14.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		
15.0	AAC0276	Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y
Commentair Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s) Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y		
16.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional		
17.0	AC0098	Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y
Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y		
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		
<p>Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:</p> <p>4 plis de tissus de 9.7 oz. 1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.</p> <p>3 fois le sac à vide Stretchlon 200. 3 fois le film perforé P-3 3 fois le feutre de drainage 2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).</p> <p>Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.</p> <p>Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.</p> <p>Date: 8-8-08 Sceau: </p>		

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:51
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43221

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020
------	---------	--

Commentaire Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

20.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------


Commentaire Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

21.0	PREPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 12-8-08 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:35 Sceau: 

22.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART
------	----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0094 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 12-8-08 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 12:55 Sceau:  

23.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 12-8-08 Sceau:  

Curing début: 12:35 Curing Fin: 7:30

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:51

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43221

Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total: 0.143 KIT(s)
Polybond B46F

25.0 DKC134-0062 Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B46F à l'endos du foam core N° DKC134-0062 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 15-8-08 Heure Début: 10:25 Heure Fin: 10:45 Sceau:



27.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 15-8-08 Sceau:



Curing Début: 10:25 Curing Fin: 11:35

28.0 AAC0274 Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

29.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total: 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:51

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43221

Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

30.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 18-8-08 Heure Début: 12:54 Heure Fin: 12:56



31.0

LAMINAGE

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 18-8-08 Heure Début: 12:55 Heure Fin: 1:50

Sceau:



32.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 18-8-08 Heure Début: 1:50 Heure Fin: 2:00










Sceau:



Curing Début: 12:55 Curing Fin: 7:30

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:47:51
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job: 43221		Numéro Article: DKC134-0050
Numéro Job:		
# Seq.:	Machine ou Opération:	Description :
33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les "edges". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018 Date: <u>19-8-08</u> Sceau: 		
34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART À l'aide du gabarit N° <u>DKD-0118</u> trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un Bushing 1/16" de mur. Percer les "Latch" et les trous de penture selon le dessin N° D2991. Date: <u>19-8-08</u> Sceau: 		
35.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quart kit)
Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Hysol 934NA part A&B (quart kit)		
36.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
Commentair Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66		
37.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART À l'aide du Gabarit N° <u>DKD-0118</u> Percer les 3 trous de 1/4" Dia. À l'aide d'une clé Alien et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur. À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur. À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préalablement fait dans le foam Core. Laisser sécher.		

Date: Jeudi. 2008-08-07 09:47:51

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43221

Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Date: 19-8-08 Sceau:



35.0

TRIMAGE

TRIMAGE DE FINITION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

A l'aide du gabarit N° DKC-3118 Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 19-8-08 Sceau:



N.G.

39.0

AAC0433

Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s)

Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Araldite 2043

20-08-08



N.G.

40.0

AAC0697

N° D2992-1, Doublier

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total: 2 UNITE(s)

N° D2992-1, Doublier

41.0

ASSEMBLAGE

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doublier N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 21-8-08 Sceau:



N.G.

42.0

AAC0883

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total: 0.1800 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

1-20424-1

1-20172-1

43.0

AAC0885

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total: 0.0450 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

2-21248-1

44.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 26-08-08 Sceau:



Date: 27-08-08 Sceau:



Date: Jeudi. 2008-08-07 09:47:52
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43221

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

45/0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: 28-8-08 Heure Début: 11A Heure Fin: 11A Sceau: 75



46/0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 28-8-08 Sceau: 11



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____